Dart Aerospace Ltd.

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
User: Kim Johnston

SPLIT

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 30841-2		
Estimate Number	: 12103		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D350588041
This Issue	: 2/22/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: D,D
Previous Run	: 27125	Material	: N/A
Written By	:	Due Date	: 3/15/2007 Qty: 4 (2) Um: Each
Checked & Approved By	: 07.02.23		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

Additional Product

Job Number: 

job show done can not use code in out

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC 	DOCUMENT CONTROL 

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

2.0	PG 	PURCHASING 

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 3173 CL 07/02/26 (4)
Description: D2445 Baggage Door
Supplier: Delastek
Ship to Delastek (1) D0588-041 label
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D2445 	Aft Door 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Aft Door

4.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive & Inspect For Transit Damage
Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached
07/03/26 (1) (1)
7/3/26 (1)

5.0	QC6 	DIMENSIONAL CHECK 

07.03.27 (1) ML 07/04/18 (1)

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP
Inspect as per Dwg D2445.
Audit process sheet.

Form: mprocess

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841 **Part Number:** D350588041

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
6.0	D2143	Bracket Hinge

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2143	Hinge Doubler	B28948 x2

7.0	D2144	Bracket Hinge

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2144	Hinge Doubler	B28949 x2

8.0	D2463	1/2" Seal

Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 29.0000 f(s)
Neoprene Seal
Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2463-0870	½" Foam Seal	B26934 x2

9.0	D2585	Latch Clamp

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2585	Latch Clamp	B30814 x4

10.0	D2586	Door Latch

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2586	Latch	~~B28949~~ B29021 x 4

11.0	D2621	Latch Plate

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Latch Plate
Pick: Assembly Kit
B29995 x4

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:

Seq. #: Machine Or Operation: Description :

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2621	Latch Plate	

12.0 D28571 Hinge Bracket





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	b29051 x2

13.0 D28572 Hinge Bracket





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	b29022 x2

14.0 AN526C832R9 Screw





Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	M103691 x 16

15.0 AN960JD8 Washer





Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	M103492 x16

16.0 AN960JD10 Washer





Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	M103641 x 4

17.0 MS21042L08 Nut





Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	MS21042L08	Nut (or -08)	M103538 x16



Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841
Part Number: D350588041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :

18.0 MS21042L3 — Nut

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS21042L3	Nut (or -3)	M102658 x4

19.0 MS27039115 — Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick: x4

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS27039-1-15	Screw	M18057

[signature] 4/04/02

20.0 SMALL FAB 1 — SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

ml 07/04/18 (x2)

21.0 QC5 — INSPECT WORK TO CURRENT STEP

[signature] 07.04.19 (2)

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

22.0 D2150 Pick kit — Packer Doubler

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2150	Hinge Packer	~~B29857~~ B29837 ✓

23.0 D2151 — Packer Doubler

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2151	Hinge Doubler	B28280 ✓

[signature] 07/04/20 (2)

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
24.0	D2153	Door Prop





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2153	Gas Spring Assy	B29047 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
25.0	D2154	Bracket, Stud





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2154	Stud Bracket	B27126 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
26.0	D2237	Striker Plate





Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2237	Striker Plate	B30680 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
27.0	D2461	Neoprene "D" Seal





Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 29.0000 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2461-0870	Neoprene `D' Seal	B29048 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
28.0	D2589	Keys, Key Chain





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2589	Keys, Key Chain	B26031 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
29.0	D28581	Hinge Bracket





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2858-1	Lower Hinge Bracket	B29052 ✓

[signature] 07/04/2007

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841
Part Number: D350588041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :

30.0 D28582 Hinge Bracket




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2858-2	Upper Hinge Bracket	B 29851 ✓

31.0 AN526C832R8 Screw




Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R8	Screw	~~M102128~~ M102856 ✓

32.0 AN526C1032R7 Screw




Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C1032R7	Screw	~~M102842~~ M102728 ✓

33.0 AN960JD8 Washer




Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 64.0000 Each(s)
Washer
Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
16	AN960JD8	Washer	~~A103644~~ M102842 ✓

34.0 AN960JD10 Washer




Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Washer
Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	M103641 ✓

35.0 MS20470AD45 Rivet, Universal Head




Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 72.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
18	MS20470AD4-5	Rivet	M102455 ✓

[signature] 27/04/2007

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841
Part Number: D350588041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
36.0	MS20426AD34 	RIVET 

Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 48.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
12 MS20426AD3-4 Rivet M102404 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
37.0	MS21042L3 	Nut 

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)
Nut
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
4 MS21042L3 Nut (or -3) M102658 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
38.0	MS270390811 	Screw 

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 MS27039-0811 Screw M103585 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
39.0	MS21042L08 	Nut 

Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 40.0000 Each(s)
Nut
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
10 MS21042L08 Nut (or -08) M103538 ✓ 07/04/20 (2)

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
40.0	QC4 	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 7/4/20 (2) 4 7-04-20

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
41.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and Stock
Location:______ NEW 07/4/20 (2) 5

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
42.0	QC21	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE





①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/04/20

Job Completion



U 07.04.20

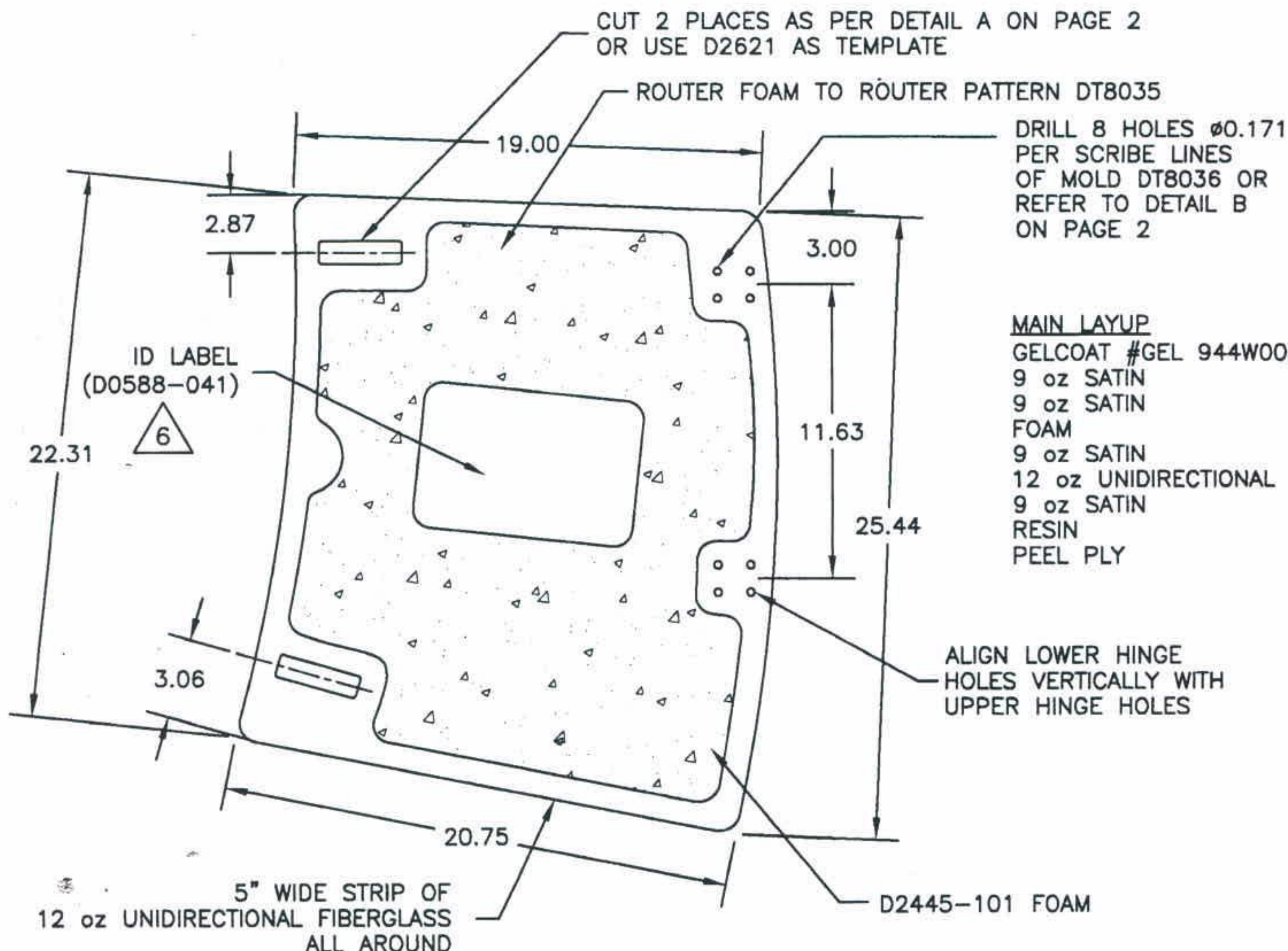
Form: mprocess

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2445 — REV. D — SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR — SCALE 1:7

A	97.07.15	NEW ISSUE
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER

RELEASED
06.11.13



MAIN LAYUP
GELCOAT #GEL 944W005
9 oz SATIN
9 oz SATIN
FOAM
9 oz SATIN
12 oz UNIDIRECTIONAL
9 oz SATIN
RESIN
PEEL PLY

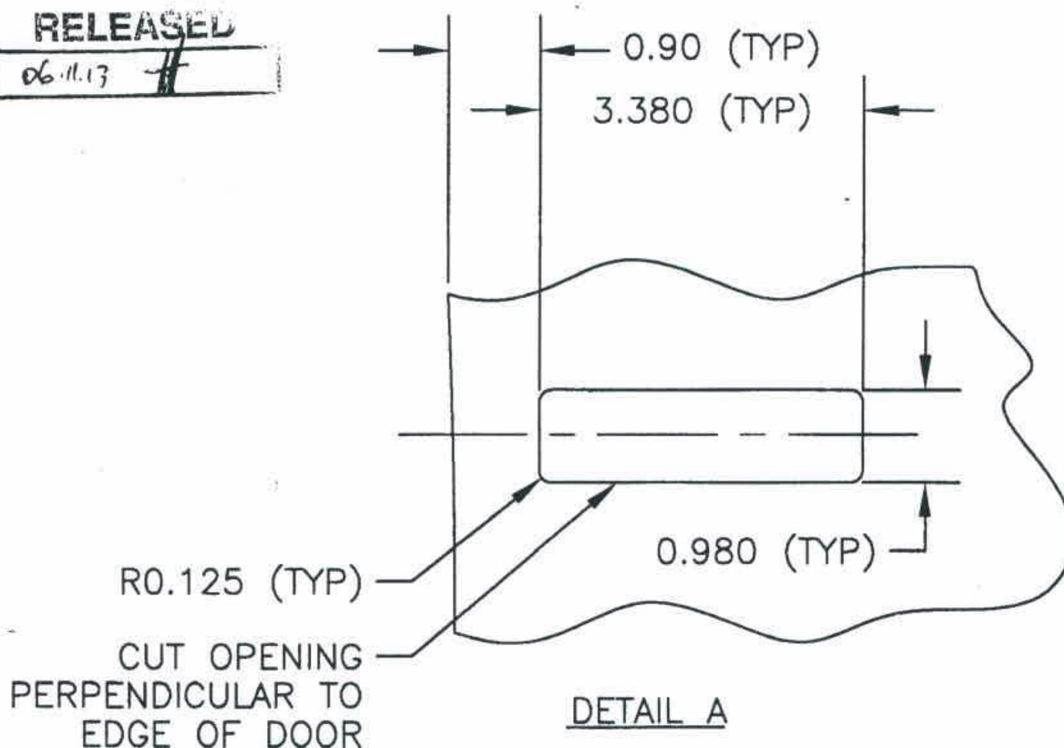
NOTES:
1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30841

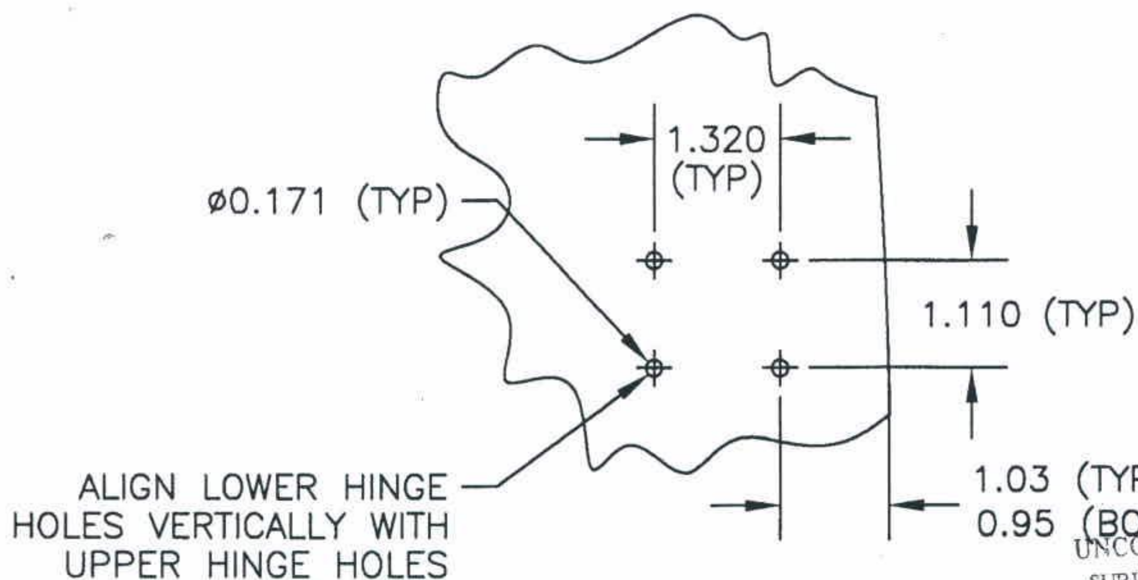
DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
JB	CB	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2445 — REV. D — SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR — SCALE 1:2

RELEASED 06.11.13



DETAIL A



DETAIL B

SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO. 30841

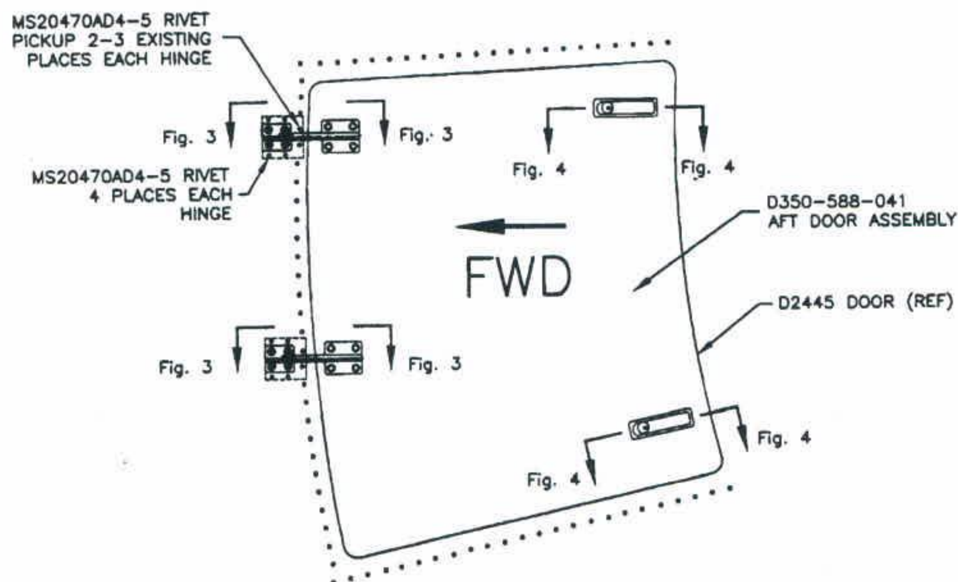


Figure 2: Baggage Door Outside View

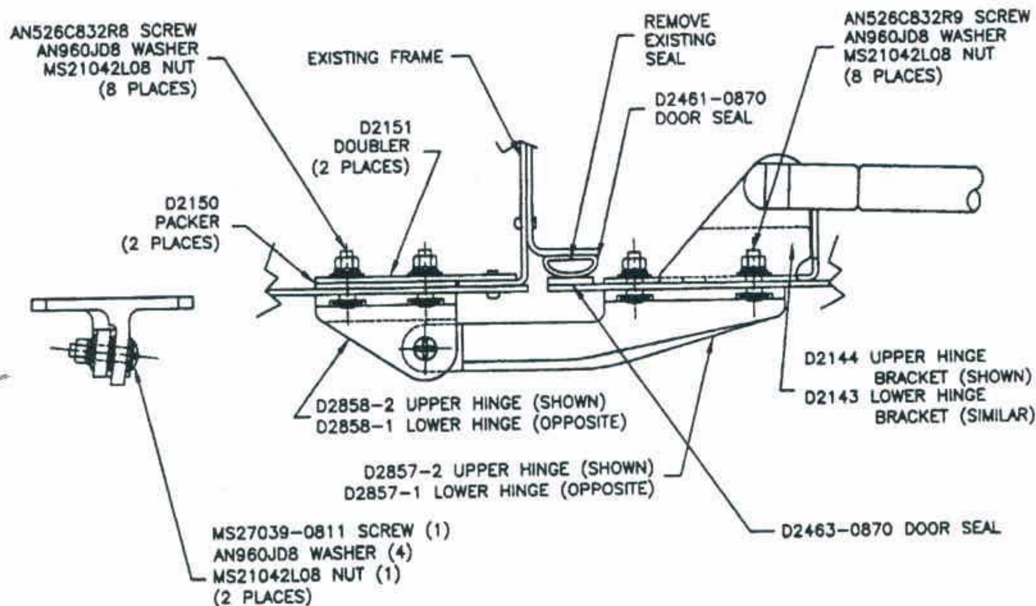


Figure 3: Hinge Detail

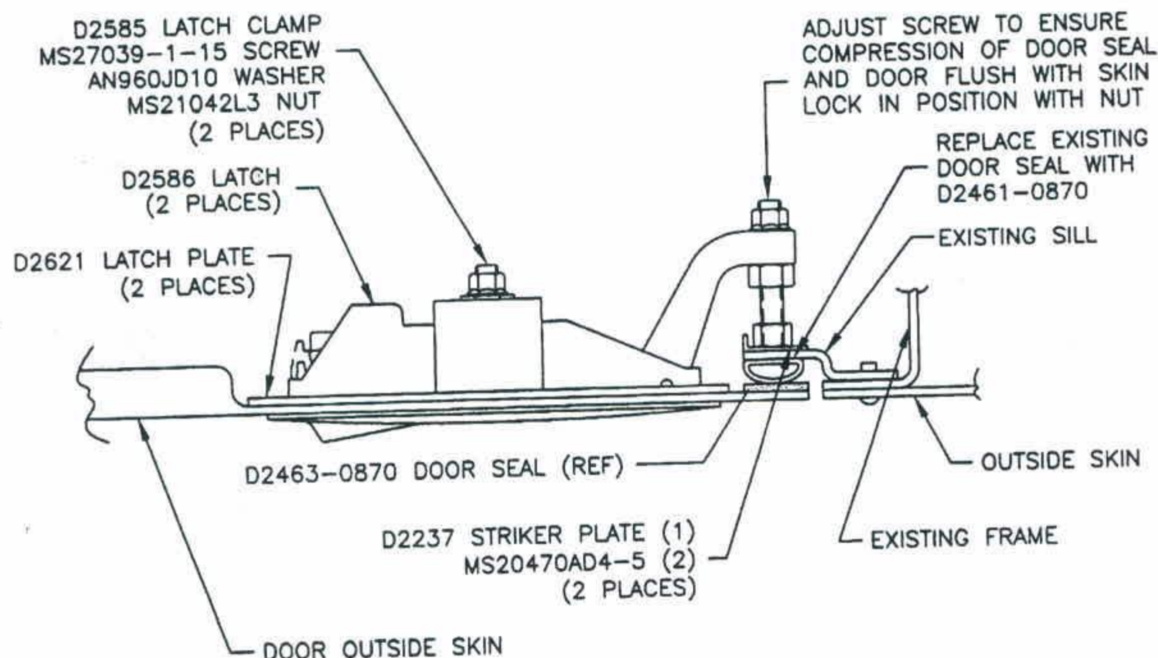


Figure 4: Latch Section

Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:58
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job	: 41179	**Numéro Article**	: DKC134-0013
Numéro Soumission	: 2017	**Numéro Dessin**	: D2445
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2007-03-13 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: C
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2007-03-16 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 41178		

Écrit par : ______________________

Vérifié & Approuvé par : ______________________



Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 19-03-07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 11:00 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 62

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: [redacted] 1-6032-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

ate: Mardi, 2007-03-13 14:39:58
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 19-3-07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 62 Temps Début: 3:15 Temps Fin: 3:30

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 19-3-07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 62 Temps Début: 3:30 Temps Fin: 4:00

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6030-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 5455

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 16-3-07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 9:00 Sceau: 32

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

te: Mardi, 2007-03-13 14:39:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 20/03/07 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:45 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleua 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date: 20/03/07 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 13:15 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 32

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 20/03/07 Heure Début: 13:15 Heure Fin: 13:30 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32 DELASTEK COMPOSITES 65

Curing début: 13:30 PM Curing Fin: 8:00 AM

ate: Mardi, 2007-03-13 14:39:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41179
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 29/03/07 Heure Début: 10:00 Heure Fin: 10:30 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 5979

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) 1-5826-1

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 29/03/07 Heure Début: 11:30 Heure Fin: 12:00 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 32

Form: rprocess

ate: Mardi, 2007-03-13 14:39:59
ilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 29/03/07 Heure Début: 11:45 Heure Fin: 12:00 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32



Curing Début: 12:00 Curing Fin: 8:00AM

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 592 /

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2/04/07 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 3:45 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte 2/04/07 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 4:15 Sceau: 



32.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date 2/04/07 Heure Début: 4:15 Heure Fin: 4:30 Sceau: 



Curing Début: 4:30 PM Curing Fin: 10:15 AM

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date 3/04/07 Heure Début 10:15 Heure Fin 10:20 Sceau: 

34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date 3/04/07 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 11:00 Sceau: 

ate: Mardi, 2007-03-13 14:39:59
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0062	Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041 #Lot D028

36.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 04/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:30 Sceau: [stamp: DELASTEK COMPOSITES 65]

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6005-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 5/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 9:00 Sceau: [stamp: DELASTEK COMPOSITES 65]

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41179 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
43.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0280 GALLON(s)/Unit Total : 0.0280 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
44.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0560 PINTE(s)/Unit Total : 0.0560 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6041-1

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
45.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5340-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
46.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

APR 0 3 2007 

APR 0 5 2007 

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
47.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220.

APR 0 5 2007 

Date: APR 0 3 2007 Heure Début: ~~Heure Fin:~~ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
48.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 6-4-07 Heure Début: 11.15 Heure Fin: 11.30 Sceau: 

Emballage QT 1 6 avril 07 DELASTEK 11



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11826
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
13/04/07	26/02/07	5198	C. Lavoie	PO00003173	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
4	1	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 41179	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: ______________________
Quality department AQ-357



PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Invoice #	11771
Customer #	DART

Bill to:	**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
23/03/07	26/02/07	5198	C. Lavoie	PO00003173	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
4	2	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D JOB: 41178 # SÉRIE: B 30841 Att: JASON MURDOCH

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: [signature]
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES

Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:26
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 41178
Numéro Soumission : 2017
Numéro B.A. :
Cette fois : 2007-03-13 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 41112



Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Dessin : D2445
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : C
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 2007-03-16 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

Écrit par : ____________________
Vérifié & Approuvé par : ____________________
Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

B 30841

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 13/03/07 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:________



3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6032-2

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41178 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 15/03/07 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 65) Temps Début:________ Temps Fin:________

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 15/03/07 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 65) Temps Début:________ Temps Fin:________

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41178
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5905-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 5455

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 14/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau:



16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:27
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41178 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350:

Date: 15/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleua 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date: 15/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau:  

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 15/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau:  

Curing début:__________ Curing Fin:__________

Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:27
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41178 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 16/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-5865-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) 1-5313-1

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 16/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 



Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:27
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41178
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 16/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:________ Sceau:  

Curing Début:__________ Curing Fin:__________

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 19/03/07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau:  

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:27
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41178
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte 19/03/07 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:________





32.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date 19/03/07 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:________





Curing Début:____________ Curing Fin:____________

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date 19/03/07 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:________



34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date 20/03/07 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau:________



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41178
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

35.0 AAC0062 Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 2/03/07 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau:



40.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6005-1

41.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 23-3-07 Heure Début: / Heure Fin: / Sceau:



Date: Mardi, 2007-03-13 14:39:27
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41178
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
43.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0280 GALLON(s)/Unit Total : 0.0280 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

44.0	AAC0670	Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0560 PINTE(s)/Unit Total : 0.0560 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6041-1

45.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

46.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyages Qty 1 20-03-07 (DELASTEK COMPOSITES 52)

MAR 20 2007 (DELASTEK COMPOSITE 16) MAR 22 2007 (DELASTEK COMPOSITES 38)

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Nettoyages + MASQUAGES Qty 1 22-03-07 (DELASTEK COMPOSITES 52)

47.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220.

Date: MAR 20 2007 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 16) 1X MAR 22 2007 (DELASTEK COMPOSITES 38)

48.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 23-3-07 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: (DELASTEK COMPOSITES QA) 

Emballage QT 1 23/3/07 (DELASTEK 11)